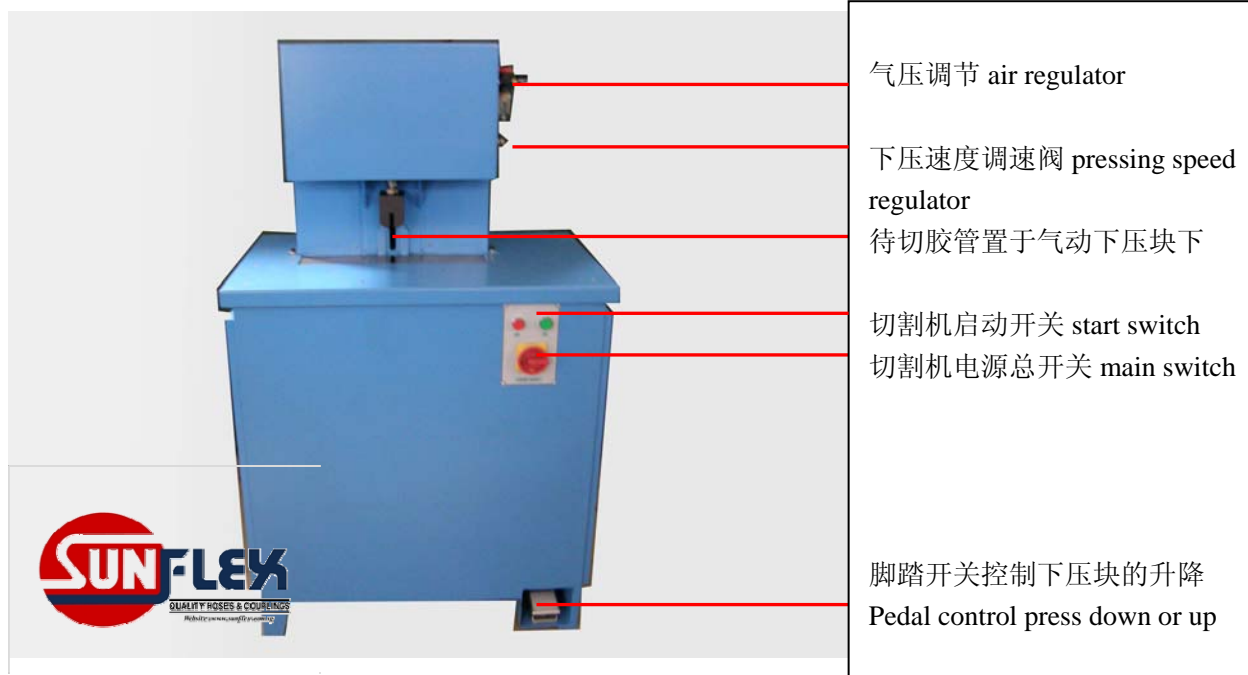


SW-JSQ-03 立式软管切割机使用说明

Operation manual for cutting machine

正面总体配置: front look



一、在进行切割前，请务必按以下流程要求操作：

Before cutting, must do as following procedure

- ① 连接电源线插座（工作电压：380V/50Hz）。
Connect electrical power
- ② 打开机箱上贴有圆刀旋转方向的侧盖。
Open the side cover with rotation direction
- ③ 打开切割机电源总开关
Turn main switch on
- ④ 按下切割机启动开关。（注：先按绿色开关启动，马上按红色开关停止。）
Push green button
- ⑤ 确认圆刀旋转方向是否和侧盖上的方向一致。如下图左。（注：在贴有圆刀旋转方向的地方看圆刀，应该是逆时针旋转。
Check the rotation to conform with the marking on side cover
- ⑥ 将压缩空气气管接入机器背面的进气口。如下图右。
Connect air hose to inlet on machine back

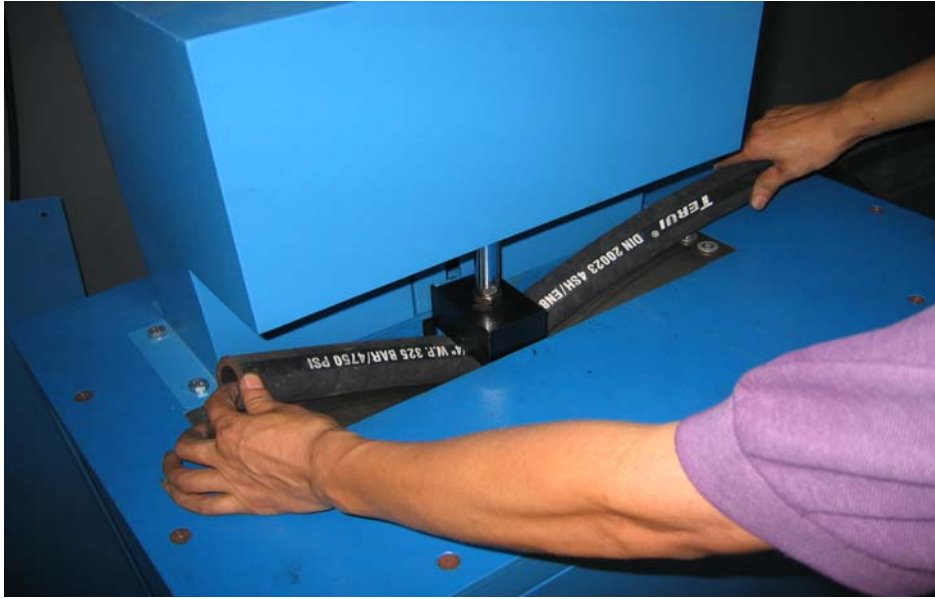


- ⑦ 启动空压机，转动气压调节旋钮使压力表指示的压力值不低于 6 bar.

Start air compressor, turn air pressure regulator to above 6 bar

- ⑧ 然后根据待切软管的规格适当旋转“下压速度调速阀”旋钮以设定合适的下压速度。比如，对于大口径的钢丝缠绕胶管，下压速度一定不能太快。

According to hose spec., adjust pressing speed regulator, slow for big hose, quick for small hose



⑨ 放置胶管前，先踏下脚踏开关二到三次以确认平稳的下压速度。

Before insert hose,step the pedal to check the pressing speed

⑩ 实施切割时，将不短于 50 厘米的胶管（1 1/4”以上口径的管子要求最好不短于 70 厘米）平直地置于下压块下方，然后如图所示握住胶管两端，踏下脚踏开关进行切割。（注意：如果没有按照以上的长度进行切割，圆刀很容易崩碎伤人，后果自负。）

确认管子切断后，放开脚踏开关，下压块回升，整个切管过程结束。

During cutting,hose length above 50cm(1 1/4” above hose,length above 70cm),insert under pressing block,catch two hose ends,step the pedal to cut,after hose cutting finished,loose pedal.

二、切割机操作前注意事项：important notice

① 三相电接电时，务必先检查圆刀旋转方向。圆刀旋转方向必须和门上的黑色箭头方向一致。

Check the blade rotation direction before cutting,ensure to meet arrow signal.

②第一次切胶管时，务必先切编织管。

First, cutting braided hose,then spiral hose